Fût 220 ou 225 litres à 2 bondes

avec 1 anneau de manutention en partie supérieure

DRUM 46 F-VIII

220 / 225 MH

♦ Description

- Fût en polyéthylène haute densité (PEHD) réalisé par extrusion soufflage, destiné au conditionnement de produits sous forme liquide ou visqueuse. Il convient pour le stockage, la manutention et le transport de produits chimiques, pétrochimiques ou alimentaires.
- Manutention aisée grâce à son anneau de manutention monobloc convenant à l'ensemble des systèmes de préhension.
- Vidange complète facilitée par ses deux prises de main pratiques situées sur le fond du fût.

♦ Equipements

- Un anneau de manutention monobloc.
- Deux prises de main sur le fond dans l'axe des bondes.
- Une bonde de type BCS 56x4 et une bonde de type BCS 70x6.
- Différentes adaptations : robinet, valve de dégazage, capsule de surbouchage,… (nous consulter).
- Capsules métalliques à sertir ou capsules plastiques à clipser pour garantir l'inviolabilité (option).

♦ Matière

- Fût : polyéthylène haute densité (PEHD).
- Bouchons : polypropylène (PP) ou polyéthylène haute densité (PEHD).

♦ Procédés de fabrication

- Corps : extrusion soufflage.
- Bouchons : injection.

♦ Capacité nominale approximative

- 220 ou 225 litres.

♦ Couleurs

- Bouchons : blanc.
- Capsule de surbouchage : translucide.
- Fût : bleu foncé, autres teintes pour séries importantes (nous consulter).

♦ Dimensions moyennes

220 / 225 MH	220 L	225 L
H hauteur ±5 mm	935 mm	965 mm
h hauteur ±3 mm	200 mm	200 mm
Ø C ±4 mm	581 mm	581 mm
Ø O 1 (passage, BCS 56x4) mm	53 mm	53 mm
Ø O 2 (passage, BCS 70x6) mm	57 mm	57 mm
D hauteur zone de décoration ±3 mm	450 mm	480 mm
Masse sans bondes (A) ±3%	8,2 kg	8,5 kg
Capacité totale en débordement L	222 L±3 L	228 L±3 L

(A) pour masse différente, nous consulter.

♦ Conditionnement

	Schéma 1 (220 MH)	Schéma 2 (220 / 225 MH)
Dimension de la palette	1140 x 1140 mm	1140 x 1140 mm
Nombre de fûts par couche	4	4
Nombre de couche(s) de fûts par palette	3	2
Nombre de fûts par palette	12	8
Nombre de palettes par camion complet	26	26
Hauteur de palettisation (pour 220 MH)	2940 mm	2005 mm
Conditionnement en vrac [i]	320 fûts	
Conteneur maritime ISO 20"	80 fûts (remplis ou vides)	
Gerbage maximal préconisé fûts remplis pour produits de densité D à 20 °C	D≥ 1.2 : 8,2 kg et 8,5 kg : (1)+(1)	
	D< 1.2 : 8,2 kg et 8,5 kg : 1+2	

(1) + (1) : une palette de un niveau + une palette de un niveau par dessus.
1 + 2 : une palette de trois niveaux, ou une palette de un niveau + deux palettes de un niveau gerbées par dessus.
[i] Camion de 120 m³, longueurs ; porteur 8 m et remorque 7 m.

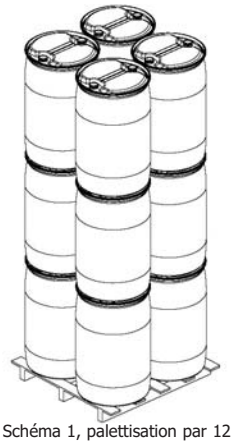


Schéma 1, palettisation par 12

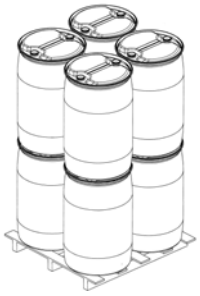
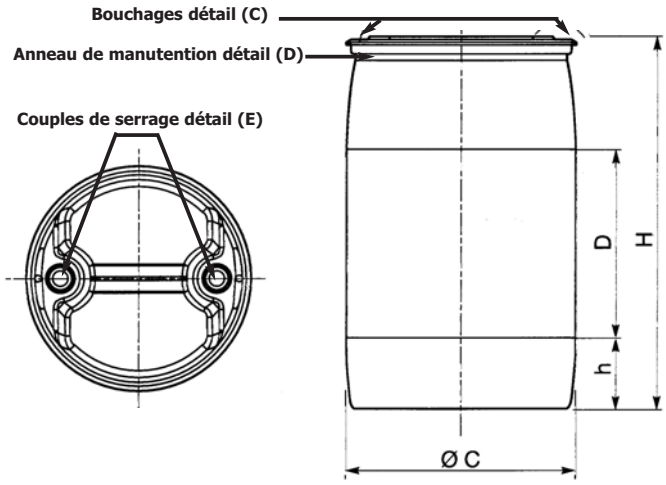


Schéma 2, palettisation par 8

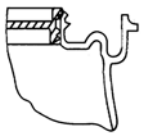
Profil

Dessus



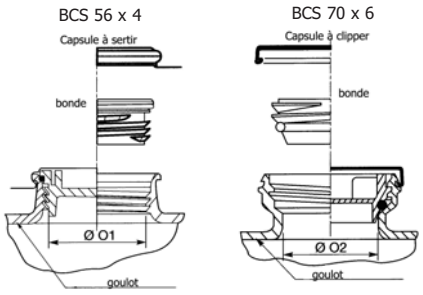
Bouchage détail (C)

Anneau de manutention détail (D)



Couples de serrage détail (E)

Couple de serrage préconisé :
- Bonde 2" BCS 56 x 4 : 12/15 Nm
- Bonde 2" BCS 70 x 6 : 28/30 Nm



♦ Agréments

- Pour le transport terrestre, maritime et aérien de marchandises dangereuses liquides de groupe d'emballage, I, II ou III.
- Densité maximale : 1.9 .
- Conformément aux recommandations ONU et aux réglementations modales dérivées : RID/ADR, code IMDG et réglementation IATA.

♦ Remarques

- Le fût en PEHD résiste à la plupart des produits chimiques, en cas de doute n'hésitez pas à nous consulter.
- Le fût est léger, inodore et apte au conditionnement de produits alimentaires, ne craint ni le vieillissement ni la corrosion.
- Il peut être personnalisé :
  - par un étiquetage.
  - par un manchon en polyéthylène imprimé.
- Il est aisément gerbable et palettisable.

Notice d'utilisation des fûts et des bidons en polyéthylène (PEHD)

Comment choisir un fût ou un bidon ?

- SOTRALENTZ Emballage est en mesure de conseiller et d'orienter le choix du client en prenant en compte la nature du produit à conditionner, le mode de stockage, de manutention, de transport et d'utilisation finale.
- La compatibilité avec le contenu engage la responsabilité de l'utilisateur remplisseur. Celui-ci doit impérativement s'assurer que le contenu est compatible avec l'emballage, avec ses systèmes de fermetures, et avec ses joints.
- La densité du produit à conditionner détermine la hauteur de gerbage autorisée ainsi que les méthodes de manutention à mettre en oeuvre. La densité a une incidence sur le poids du fût / bidon à retenir. Dans le cas de densité élevée, particulièrement à partir de 1.3, il faut être très prudent, dans la définition de la hauteur de gerbage.

1. Stockage du fût et du bidon vide.

- Proscrire le stockage à proximité de sources de chaleur (canalisations chaudes, cuves chaudes, radiateurs, etc…) ou d'étincelles.
- Ne pas stocker le fût / bidon dans des locaux sales ou contaminés.
- Eviter le stockage prolongé du fût / bidon en extérieur et son exposition directe aux rayons ultraviolets (U.V.).

2. Remplissage du fût et du bidon.

- S'assurer que la canne ou le système de remplissage ne risque pas d'endommager l'emballage et en particulier la zone de bouchage.
- Les bouchons doivent être serrés au couple spécifié par le fabricant d'emballage sans dépasser le couple prescrit.
- Si nécessité de mise en place d'un bouchon à évent (dégazage ou regazage), la réutilisation de ces dispositifs à évent est formellement proscrite.

3. Remplissage à chaud du fût et du bidon.

- Ne pas gerber le fût / bidon en polyéthylène tant qu'il est encore chaud.
- Il est possible d'atteindre une température de 80°C durant une courte période (quelques heures) suivant le remplissage sans provoquer un dommage d'ordre mécanique. Pour une durée plus importante, ne pas dépasser 60°C.
- La compatibilité du contenu doit également être vérifiée en cas de température d'utilisation élevée. Certains produits chimiques peuvent s'avérer incompatibles avec le polyéthylène soumis à des températures supérieures à 25°C.
- Lors du remplissage à chaud, le fût / bidon doit être disposé sur une surface plane, ne doit pas être déposé sur un plancher ajouré d'une palette légère ou inadaptée.
- Après remplissage à chaud, le fût / bidon doit :
  - rester ouvert jusqu'à ce que le contenu retrouve la température ambiante du local de remplissage.
  - ou être équipé d'un bouchon avec dispositif de regazage.

4. Manutention, stockage et transport du fût et du bidon polyéthylène (PEHD) plein.

- Utiliser des moyens de levage appropriés à la manutention du fût / bidon. *En cas de doute nous consulter.*
- N'utiliser que des palettes en bon état, de taille adaptée au fût / bidon et de préférence à plateau plein. Ne pas palettiser en débordement. Vérifier que les palettes ne présentent aucune zone de rupture, d'échardes, de clous ou d'aspérités pouvant percer le fût / bidon.
- Ne gerber que sur des sols plans et résistants à la charge.
- Dans le cas d'un fût / bidon équipé de système d'évent, le stockage en position verticale est impératif.
- S'assurer que l'utilisateur final possède bien toutes les informations sur les conditions de gerbage et notamment la hauteur maximale de gerbage conseillée.
- Dans un empilage sur une palette, tous les fûts / bidons doivent être du même modèle et de mêmes dimensions. Ne jamais empiler des fûts / bidons de forme, de taille et de type différents.
- S'assurer que le mode de filmage ou de houssage retenu, étiré ou rétracté, soit en mesure de solidariser l'intégralité du fardeau sur la palette et qu'il n'y ait pas de risque de déformation du fût / bidon par une trop forte tension. Dans le cas d'un fût / bidon de faible poids, il est préférable d'utiliser des cornières de protection en carton ou en plastique.

5. Marquage et homologations matières dangereuses.

- Le marquage ONU (UN) atteste la conformité du fût / bidon aux recommandations ONU pour le transport des matières dangereuses et aux réglementations modales dérivées (RID/ADR, IATA, code IMDG).
- Le niveau d'homologation (densité, groupe d'emballage, pression hydraulique) mentionné dans le marquage UN représente le niveau de performance pour des produits chimiquement assimilés à l'eau. Pour les autres liquides standards, le niveau de performance est généralement inférieur. *Se référer aux certificats d'agrément.*
- L'essai de gerbage pratiqué pour l'homologation est effectué en charge guidée et admet une déformation de l'emballage testé. La valeur de la charge appliquée lors de cet essai ne peut donc pas être utilisée dans la pratique pour un gerbage statique et encore moins pour un gerbage dynamique. Veuillez vous référer aux recommandations indiquées sur la fiche technique de l'emballage.
- La valeur de la pression hydraulique indiquée dans le marquage UN correspond à la pression à laquelle l'emballage résiste pendant une durée maximale de 30 minutes. Cette pression hydraulique ne doit pas être utilisée comme valeur de référence lors d'un dépotage par refoulement.
- La capacité nominale du fût ou du bidon doit être considérée comme une valeur approximative.

SCV. 04 2007

SOTRALENTZ
EMBALLAGE

SOTRALENTZ PACKAGING S.A.S B.P. 10028 F - 67320 DRULINGEN / France / Site Internet : **www.sotralentz.com**
Tél. +33 (0)3 88 01 68 00 / Fax +33 (0)3 88 01 68 02 / E-mail : emballage@sotralentz.com

Les informations sont données à titre indicatif. SOTRALENTZ se réserve la possibilité de toute modification.
Emballage breveté